Gebrauchsanweisung

thermopress 400 system

009486EX-20150724

D

CE 0483

zutreffend für die Produkte

Polyan IC
poly.link IC
Bio Dentaplast
bre.flex / bre.flex 2nd edition
bre.dentan HP
Bio XS

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen.

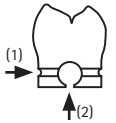
Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung

Die oben aufgeführten Produkte sind thermoplastische Kunststoffe, welche mit dem Kunststoffspritzgerät „thermopress 400" der Fa. bredent verarbeitet werden können. Die erforderlichen Verarbeitungsparameter für reproduzierbare Qualität sind in der thermopress 400 Maschine fest hinterlegt.
Diese sog. Thermoplaste sind in verschiedenen Farben erhältlich. Bei allen Thermoplasten handelt es sich um biokompatible Kunststoffe aus denen, je nachdem welcher Thermoplast verwendet wird, metallfreier, herausnehmbarer und festsitzender Zahnersatz hergestellt werden kann. Die zugelassenen, zahntechnischen Indikationen entnehmen Sie der unter Punkt 2 aufgeführten Tabelle. Diese Thermoplaste werden als Granulat in Aluminium-Kartuschen vordosiert mit verschiedenen Füllmengen oder in 500 g Bulkware angeboten.

2. Zahntechnische Indikationen

Mechanische Retentionen:



Für einen sicheren Verbund zwischen Prothesenzahn und Prothesenbasis müssen alle Konfektionszähne auf den Kontaktflächen mit 110 µm Aluminiumoxid sandgestrahlt werden. Im Zahnhalsbereich eine umlaufende Rille (1) und basal eine unter sich gehende mechanische Retention (2) eingeschliffen werden (siehe Zeichnung).
Hochwertige Erweiterungen oder Reparaturen erfolgen durch Rebasierungen im Anspritzverfahren (retentiv). Optional besteht bei Polyan IC die Möglichkeit einer Reparatur mit handelsüblichen Kaltpolymerisaten auf PMMA Basis, z.B. uni.lign. und bei bre.dentan HP mit top.lign professional.

bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany ·
T: (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · F: (+49) 0 73 09 / 8 72-24 ·
www.bredent.com · @: info@bredent.com

Produkt	herausnehmbar/ bedingt herausnehmbar	festsitzend	Zusatzinformation
Polyan IC (PMMA) hart/ starr	Prothesenbasen für die Total- & Teilprothetik, sowie Implantat getragenen Zahnersatz, Schienen, Kunststoffsättel, einfache KFO-Apparate (wie z.B. Bionator)	nicht empfohlen	**Farben:** glasklar, rosa 1, rosa 2, rosa 3, rosa 4 geadert und rosa 5. Um einen sicheren Haftverbund zwischen Prothesenzahn und Polyan IC Basismaterial zu gewährleisten, sollten die Zähne zusätzlich zu den mechanischen Retentionen (Rillen) mit unserem speziellen Haftvermnittler poly. link IC (REF polylnk5) konditioniert und laut dessen Gebrauchsanleitung verwendet werden. Die Küvette nach Beendigung des Spritzgussverfahren bei Zimmertemperatur mind. 30 Min. abkühlen lassen und danach vorsichtig ausbetten.
Bio Dentaplast (Polyoxymethylen, POM/ Acetal) semiflexibel	Klammer-, Geschiebe- und Teleskopmodellspritzbasen, Schienen (Snap-on Technik)	nicht empfohlen	**Farben:** A1, A2, A3, B2, B3
bre.flex (Polyamid/Nylon) flexibel	Klammer-, Geschiebe- und Teleskopspritzbasen, Teil- und Totalprothetik, Schienen, Sportschutz	nicht empfohlen	**Farben:** transluzent, rosa 1, rosa 2, rosa 3, Zahnfarbe B
bre.flex 2nd edition (Polyamid/ Nylon) semiflexibel	Klammer-, Geschiebe- und Teleskopspritzbasen, Teil- und Totalprothetik, Schienen, Sportschutz	nicht empfohlen	**Farben:** glasklar, rosa 2, rosa geadert
bre.dentan HP (PMMA) hart/ starr	Schienentechnik	temporäre Kronen- & Brückenkonstruktionen	**Zahnfarbe:** A (*A2), B (*A3/*B2), C (*C2/*D3)
Bio XS (PEEK) hart/ semiflexibel	nicht empfohlen	Einzelkronen & max. 3-gliedrige Brückenkonstruktionen	**Farbe:** cremefarben

* Entspricht annähernd den Vita Zahnfarben.

Allgemeine Hinweise zur richtigen Vorbereitung der Kunststoffzähne für die Verankerung in thermoplastischen Werkstoffen

Maßnahmen	** Polyan IC		bre.dentan HP	bre.flex	bre.flex 2nd edition	Bio Denta-plast	BioXS
	poly.link IC	visio.link	visio.link	visio.link	visio.link	visio.link	v i s i o . link
*Chemischer Haftverbund zwischen Pro-thesenzahn und Basismaterial	✓	-	-	-	-	-	-
Steigerung mikroretentiver Haftverbund zum Basisma-terial	-	✓	-	-	-	✓	✓
mechanische Retentionen notwendig	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

* kein chemischer Haftverbund von Basismaterial zu Basismaterial (Rebasierung)!

* * Für die ROT-Weiß Ästhetik mit crea.lign reicht das Sandstrahlen mit 110 µm und das Konditionieren mit visio.link (visio.lign System) auf dem Polyan IC Basismaterial aus.

3. Zahntechnische Kontraindikationen

Polyan IC	Halteelemente wie: Zahnklammern, Geschiebe, Teleskope, Kronen & Brücken
Bio Dentaplast	Kronen & Brücken (festsitzend)
bre.flex / bre.flex 2nd edition	Kronen & Brücken
bre.dentan HP	Halteelemente wie : Zahnklammern, Gechiebe, Teleskope
Bio XS	Implantate

Bei Verdachtsmomenten auf Unverträglichkeit dürfen die Produkte nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

Materialproben für Allergiker

Materialprobe	REF	Farbe	VPE	Typ
Polyan IC	99250PIC	glasklar	1 Stck.	PMMA
Polyan IC	99250PI1	rosa 1	1 Stck.	PMMA
Polyan IC	99250PI2	rosa 2	1 Stck.	PMMA
Polyan IC	99250PI3	rosa 3	1 Stck.	PMMA
Polyan IC	99250PI4	rosa 4	1 Stck.	PMMA
Polyan IC	99250PI5	rosa 5	1 Stck.	PMMA

bre.flex	992503F1	transluzent	1 Stck.	Polyamid
bre.flex	992503F0	rosa 1	1 Stck.	Polyamid
bre.flex	992503F3	rosa 2	1 Stck.	Polyamid
bre.flex	992503F4	rosa 3	1 Stck.	Poyamid
bre.flex	992503F2	B	1 Stck.	Polyamid
bre.flex 2nd edition	99253EF8	glasklar	1 Stck.	Polyamid
bre.flex 2nd edition	99253EF7	rosa 2	1 Stck.	Polyamid
bre.flex 2nd edition	99253EF6	rosa geadert	1 Stck.	Polyamid
Bio Dentaplast	99250BA1	A 1	1 Stck.	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BA2	A 2	1 Stck.	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BA3	A 3	1 Stck.	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BB2	B 2	1 Stck.	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BB3	B 3	1 Stck.	Acetal (POM)

Thermopress Materialien – allergene Substanzen

Die folgenden Angaben sind unverbindlich und beruhen lediglich auf einer fachlichen Einschätzung. Sie basieren nicht auf Analyseergebnissen oder Angaben unserer Rohstoffhersteller und Lieferanten. Bei Verdacht auf eine vorliegende Allergie gegen eine der aufgeführten Substanzen darf das jeweilige Material nur nach vorheriger allergologischer Überprüfung eingesetzt werden.

Polymerart kann in Spuren enthalten sein:	**Polyan IC** PMMA (Polymethylmethacrylat)			**bre.dentan HP** PMMA (Polymethylmethacrylat)			**bre.flex** PA (Polyamid/ Nylon)			**bre.flex 2nd edition** PA (Polyamid/ Nylon)			**Bio Dentaplast** POM Polyoxymethylen			**BIO XS** PEEK (Polyetheretherketon)		
	ja	nein	k.A.	ja	nein	k.A.	ja	nein	k.A.	ja	nein	k.A.	ja	nein	k.A.	ja	nein	k.A.
Methylmethacrylat	x			x				x			x			x			x	
Ethylenglycoldimethacrylat (EDGMA)		x			x			x			x			x			x	
Triethylenglycoldimthacrylat (TEGDMA)		x			x			x			x			x			x	
Urethandioldimethacrylat (UDMA)		x			x			x			x			x			x	
BIS-GMA (Bisphenol A-Dimethacrylat) 2,2-Bis-(2-Hydroxyethacryloxypropoxy)-phenyl)propan		x			x			x			x			x			x	
Butandioldimethacrylat (BDDMA)		x			x			x			x			x			x	

2-Hydroxyethylmetacrylat (HEMA)		x			x			x			x			x			x	
Campherchinon		x			x			x			x			x			x	
Benzoylperoxid (BPO)			x			x		x			x			x			x	
Dimethyl - p -Toluidin		x			x			x			x			x			x	
N,N-Bis 2-Hhydroxyethyl)-p-Toluidin		x			x			x			x			x			x	
N,N-D4T: N,N-Dimethyl-4 toludin		x			x			x			x			x			x	
Hydroxymethoxy-benzophenon		x			x			x			x			x			x	
Hydrochinon			x			x		x			x			x				x
Hydrochinonmonomethylether (HQME)	x			x				x			x			x			x	
Butyl-Hydroxy-Toluol (BHT, DBPC)			x			x		x			x			x			x	
Formaldehyd	x			x				x			x		x				x	
Kolophonium		x			x			x			x			x			x	
Kobaltchlorid			x			x			x			x			x			x
Phthalate			x			x			x			x			x			x

4. Gefahren und Sicherheitshinweise

Dämpfe während der Aufschmelzphase nicht einatmen. Vorsicht wenn Granulat verschüttet wird! Unfallgefahr durch Ausrutschen! Weitere Sicherheitshinweise zum Produkt sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Die Lotnummern aller verwendeten Teile müssen zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit und Reklamationsansprüchen dokumentiert werden.

Hinweise 500 g Bulkware:

Bitte achten Sie auf trockene Lagerbedingungen, damit das Material keine Feuchtigkeit ziehen kann. Der sich durch die Restfeuchtigkeit entwickelnde Wasserdampf in der Aufheizphase der Kartusche im Gerät kann zu Kartuschenplatzern führen!

Bitte das sortenreine Granulat vor dem Gebrauch bei einer Temperatur von 80 °C mind. 2h vortrocknen. Um die Qualität des Granulates bleibend beizubehalten, dürfen keine Fremdstoffe oder Verunreinigungen beim Selbstbefüllen der Kartuschen mit eingebracht werden. Unterschiedliche thermoplastische Granulate dürfen nicht untereinander gemischt werden!

5. Lagerungs- und Haltbarkeitshinweise

Geöffnete Verpackung vor Feuchtigkeit schützen. Das Granulat muss sauber und trocken gelagert werden.

6. Verarbeitung / Anwendung

Modellherstellung:

Bei der Verarbeitung von Bio Dentaplast, bre.flex und Bio XS muss die Volumenkontraktion während des Abkühlvorgangs durch die Expansion des Gipsmodelles ausgeglichen werden. Bei der Modellherstellung muss deswegen ein Spezialexpansionsgips Expando-Rock (REF 570 0ER0 5) verwendet werden, welcher je nach Anmischkonzentration unterschiedliche Expansionswerte bildet (siehe Tabelle).

Bei Polyan IC, bre.dentan HP und bre.flex 2nd edition wird ein formaldehydfreier Klasse IV Gips zur Herstellung der Gipsmodelle verwendet. Besonders geeignet sind Exakto-Rock S (REF 570 0SE5 0 elfenbein oder 570 0SB5 0 weiß), alternativ kann Thixo Rock verwendet werden.

Anmischverhältnisse:

Verwendung von speziellem Expansionsgips

Material	Modell	Expando-Rock	Expando-Sol	destilliertes Wasser	Expansionszeit
Bio Dentaplast	pro	100 g	26 ml	0 ml	6 Std.
bre.flex	pro	100 g	19 ml	7 ml	6 Std.
Bio XS	pro	100 g	3 ml	23 ml	6 Std.

Verwendung von formaldehydfreiem Klasse IV Gips

Material	Modell	Exakto-Rock S (alternativ Thixo Rock)	destilliertes Wasser	Aushärtezeit
bre.dentan HP	pro	100 g	20 ml	1 Std.
Polyan IC	pro	100 g	20 ml	1 Std.
bre.flex 2nd edition	pro	100 g	20 ml	1 Std.

Die fertige Modellation bitte erst nach der Gesamtexpansionszeit des Gipses in die Követte einbetten.

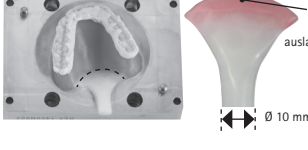
Wachsmodellation:

Die Wachsmodellationen sollten sehr großzügig dimensioniert werden, d. h. Klammern und andere grazile Elemente sollten dicker ausgelegt werden. Ein Modellierwachs mit niedrigem Schmelzpunkt, z. B. Biotec-Modellierwachs (REF 510 0061 0) ist für das Ausbrühen mit kochendem Wasser sehr gut geeignet. Farbrückstände auf den Spritzling aus Thermoplast werden somit vermieden.

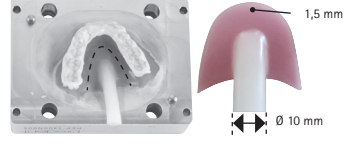
Filmanstiftung:

Um die herausragenden mechanischen Eigenschaften der Thermoplaste zu erreichen, muss eine Filmanstiftung an die Wachsmodellation angebracht werden. Diese Filmanstiftung wird mit einer 1,5 mm starken Wachsplatte umgesetzt. Ausgehend von einem 10 mm starken Kunststoffspritzgusskanal (REF 430 0172 0) wird der aufgeschmolzene Thermoplast über die 1,5 mm Wachsplatte direkt an die Modellation fixiert.

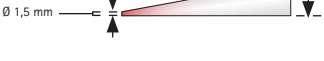
Oberkiefer



Unterkiefer



Querschnitt Spritzgusskanal



Querschnitt Spritzgusskanal

Anmischverhältnisse:

Einbett-technik	Material	Solltemp. in °C	Heizzeit in Min.	Druckzeit in Sek.	Speed	Kraft	Küvetten-temp. in °C	Pro-gramm-platz im thermo-press 400 Version 2.4 / *2,57
Küvette	*Polyan IC	265 °C	15 min.	60 sec.	8	145	40 °C	1
	bre.dentan HP	280 °C	7 min.	60 sec.	6	145	40 °C	2
	bre.flex	222 °C	15 min.	90 sec.	6	90	40 °C	3
	bre.flex 2nd edition	280 °C	15 min.	90 sec.	6	165	60 °C	4
	Bio Denta-plast	220 °C	15 min.	120 sec.	6	80	40 °C	5
	Bio XS	380 °C	20 min.	60 sec.	6	95	150 °C	6
Muffel	bre.dentan HP	280 °C	7 min.	120 sec.	2	80	40 °C	7
	Bio Denta-plast	220 °C	15 min.	240 sec.	2	60	20 °C	8
	Bio XS	380 °C	20 min.	120 sec.	2	60	150 °C	9

Bei druckluftbetriebenen Spritzgussgeräten bitte folgende Einstellungen am Gerät vornehmen:

Material	Einstellung Druck (Kraft) in bar
Polyan IC	9,5
bre.dentan	9,5
bre.flex	7,5
bre.flex 2nd edition	9,5
Bio Dentaplast	7,5
Bio XS	8

Um das Öffnen der Küvettenhälften zu erleichtern und Schäden am Spritzobjekt zu vermeiden, sollte der Ausbettrahmen und Stempel (REF 140 0090 4) verwendet werden. Die groben Gipsanteile müssen mit einem pneumatischen Ausbettmeißel vom Spritzobjekt vorsichtig entfernt werden. Fein-Kreuzverzahnte Silikonfräser (REF S 263 QG 60) haben sich für das Ausarbeiten und Reduzieren des Spritzobjektes am besten bewährt.
Um die Ausarbeitung der Thermoplaste wesentlich zu erleichtern wird das spezielle Fräser-Set (REF 330 00830) empfohlen.

Polieren

Als erstes wird die Konstruktion mit Sandpapier der Körnung 280 und in einem zweiten Schritt mit 400 gleichmäßig am Handstück geglättet. Anschließend wird die Konstruktion mit Bimssteinpulver und einer Ziegenhaarbürste (REF 350 0061 0) am Poliermotor ohne Druck vorpoliert. Die Hochglanzpolitur wird mit dem Handstück unter Verwendung einer Ziegenhaarbürste (REF 350 0055 0) und der Hochglanzpoliturpaste Abraso-Star K50 (REF 520 0016 1) abgeschlossen.

7. Reinigung

Bei beheizten Reinigungsgeräten (Ultraschall) ist darauf zu achten, dass die Reinigungsflüssigkeit eine Temperatur von 50 °C nicht überschreitet. Keine alkohol- oder säurehaltigen Reinigungsmittel verwenden.

8. Verwendete Symbole

8.1 Symbole nach DIN EN ISO 15223-1

REF	Artikelnummer
LOT	Chargennummer
Qty	Menge
	trocken lagern
	Achtung!
	Hersteller

8.2 Symbole nach NFPA (USA)

Gefahrendiamant

8.3 Weitere Symbole

Vorwärmtemperatur

Vorwärmzeit

Injektionsgeschwindigkeit

Injektionskraft

9. Sonstige Hinweise

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur von Zahnärzten, Zahntechnikern oder von ausgebildetem Fachpersonal und unter den in Punkt 2 beschriebenen Indikationen verwendet werden. Die unter Punkt 6 beschriebenen Verarbeitungsparameter müssen genau eingehalten werden, da sonst das Material degradiert werden kann. Infolge dessen besteht die Möglichkeit, dass es an den fertiggestellten Arbeiten zu Abplatzungen oder zum Bruck kommen kann.
Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte. Werden systemfremde Komponenten verwendet, sind jedwede Gewährleistungen oder Ersatzansprüche ausgeschlossen.

Instructions for use

GB

CE 0483

thermopress 400 system

applicable to the products

Polyan IC

poly.link IC

Bio Dentaplast

bre.flex / bre.flex 2nd edition

bre.dentan HP

Bio XS

Before using the product, please read these instructions for use carefully.

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Description of the product

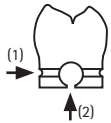
The products listed above are thermoplastic resins which can be process with the resin injection moulding system „thermopress 400" of bredent Co. The processing parameters to ensure reproducible quality are preset in the thermopress 400 unit.

These so-called thermoplastics are available in different colors. All thermoplastics are biocompatible resins, which can be used to fabricate metal-free, removable or fixed dental restorations depending on the type of resin that is used. For the approved dental indications, please refer to the table listed under item 2. These thermoplastics are prefilled in aluminium cartridges as a granular material and are available in different filling quantities or in a bulk quantity of 500 g.

2. Dental-technical indications

Mechanical retentions:

To achieve reliable bonding of denture tooth and denture base, the contact surfaces of all prefabricated teeth need to be sandblasted with 110 µm aluminium oxide. A circumferential groove (1) needs to be milled in the cervical area and mechanical retention (undercut) (2) needs to be included in the basal area (see drawing).



High-quality extensions or repairs are carried out by rebasing in the injection technique (retentive). When using Polyan IC, it is also possible to perform repairs using conventional PMMA-based cold-curing resins, such as uni.lign and top.lign professional for bre.dentan HP.

Product	Removable/Removable with restrictions	Fixed	Additional information
Polyan IC (PMMA) hard-rigid	Denture bases for full and partial dentures and implant-supported restorations, splints, resin saddles, simple orthodontic appliances (such as Bionator)	not recommended	Colors: crystal-clear, pink 1, pink 2, pink 3, pink 4 veined and pink 5. To ensure reliable bonding of denture tooth and Polyan IC base material, the teeth must have mechanical retentions (grooves) and need to be conditioned with our special bonding agent poly. link IC [REF polylnk5] and used in accordance with the instructions for use of this product. After completion of the injection moulding process, allow the flask to cool down to room temperature for at least 30 min. and then devest carefully.
Bio Dentaplast (Polyoxylmethylene, POM/acetal) semi-flexible	Injection-type bases for clasp, attachment and telescopic models, splints (snap-on technique)	not recommended	**Colors:** A1, A2, A3, B2, B3
bre.flex (Polyamide/nylon) flexible	Clasp, attachment and telescopic injection-type bases, full and partial dentures, splints, sports mouthguards	not recommended	**Colors:** translucent, pink 1, pink 2, pink 3, tooth shade B
bre.flex 2nd edition (Polyamide/nylon) semi-flexible	Clasp, attachment and telescopic injection-type bases, full and partial dentures, splints, sports mouthguards	not recommended	clear, pink 2, veined
bre.dentan HP (PMMA) hard/rigid	Splint dentures	Temporary crown & bridge restorations	**Tooth shade:** A (*A2), B (*A3/*B2), C (*C2/*D3)
Bio XS (PEEK) hard/semi-flexible	not recommended	Primary telescopes, single crowns, three-unit bridges with no more than one pontic	**Color:** cream-colored

* Are almost identical to VITA tooth shades.

General information on proper preparation of acrylic teeth to be anchored in thermoplastic materials

Measures	** Polyan IC		bre.dentan HP	bre.flex	bre.flex 2nd edition	Bio Denta-plast	BioXS
	poly.link IC	visio.link	visio.link	visio.link	visio.link	visio.link	v i s i o . link
*Chemical bond between den-ture tooth and base material	✓	-	-	-	-	-	-
Increase of microretentive abonding to the base materal	-	✓	-	-	-	✓	✓
mechanical retentions required	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

* No chemical bond of base material to base material (rebasing)!
** To achieve red-white esthetics with crea.lign, it is sufficient to sandblast with 110 µm and condition with visio. link (visio.lign system) on the Polyan IC base material.

3. Dental-technical contraindications

Polyan IC	Retention elements such as retainers, attachments, telescopes, crowns and bridges
Bio Dentaplast	Crowns and bridges (fixed)
bre.flex / bre.flex 2nd edition	Crowns and bridges
bre.dentan HP	Retention elements such as retainers, attahments, telescopes
Bio XS	Implants

The products must not be used for patients with a suspected allergy until allergy tests have been completed to confirm that the patient is not allergic to the materials contained in the product.
Material samples for allergy sufferers

Material sample	REF	Color	Qty	Type
Polyan IC	99250PIC	crystal-clear	1 piece	PMMA
Polyan IC	99250PI1	pink 1	1 piece	PMMA
Polyan IC	99250PI2	pink 2	1 piece	PMMA
Polyan IC	99250PI3	pink 3	1 piece	PMMA
Polyan IC	99250PI4	pink 4	1 piece	PMMA
Polyan IC	99250PI5	pink 5	1 piece	PMMA

bre.flex	992503F1	translucent	1 piece	Polyamide
bre.flex	992503F0	pink 1	1 piece	Polyamide
bre.flex	992503F3	pink 2	1 piece	Polyamide
bre.flex	992503F4	pink 3	1 piece	Polyamide
bre.flex	992503F2	B	1 piece	Polyamide
bre.flex 2nd edition	99253EF8	clear	1 piece	Polyamide
bre.flex 2nd edition	99253EF7	rosa 2	1 piece	Polyamide
bre.flex 2nd edition	99253EF6	pink veined	1 piece	Polyamide
Bio Dentaplast	99250BA1	A 1	1 piece	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BA2	A 2	1 piece	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BA3	A 3	1 piece	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BB2	B 2	1 piece	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BB3	B 3	1 piece	Acetal (POM)

Thermopress materials – potential allergenic substances

The following information is not binding and based only on professional assessment. It is not based on results of analyses or information provided by our raw material manufacturers or suppliers. The respective material should not be used for patients with a suspected allergy until allergy tests have been completed to confirm that the patient is not allergic to the materials contained in the product.

Traces of polymer type can be contained:	**Polyan IC** PMMA (Polymethylmethacrylate)			**bre.dentan HP** PMMA (Polymethylmethacrylat)			**bre.flex** PA (Polyamide/ nylon)			**bre.flex 2nd edition** PA (Polyamide/ nylon)			**Bio Dentaplast** POM Polyoxymethylen			**BIO XS** PEEK (Polyetherketon)		
	yes	no	n.s.	yes	no	n.s.	yes	no	n.s.	yes	no	n.s.	yes	no	n.s.	yes	no	n.s.
Methyl methacrylat	x			x				x			x			x			x	
Ethylene glycol dimethacrylate (EDGMA)		x			x			x			x			x			x	
Triethylene glycol dimthacrylate (TEGDMA)		x			x			x			x			x			x	
Urethane diol		x			x			x			x			x			x	
BIS-GMA (Bisphenol A-dimethacrylate) 2,2-Bis-(2-hydroxy-ethacryloxypropoxy)-phenyl)propane		x			x			x			x			x			x	
Butane diol dimethacrylate (BDDMA)		x			x			x			x			x			x	
2-hydroxyethyl metacrylat e (HEMA)		x			x			x			x			x			x	

Camphor quinone		x			x			x			x			x			x	
Benzoyl peroxide (BPO)			x			x		x			x			x			x	
Dimethyl - p -toluidin		x			x			x			x			x			x	
N,N-Bis 2-hydroxyethyl)-p-toluidine		x			x			x			x			x			x	
N,N-D4T: N,N-Dimethyl-4 toluidine		x			x			x			x			x			x	
Hydroxy methoxy benzophenone		x			x			x			x			x			x	
Hydroquinone			x			x		x			x			x				x
Hydroquinone monomethylether (HQME)	x			x				x			x			x			x	
Butyl-hydroxy-toluene (BHT, DBPC)			x			x		x			x			x			x	
Formaldehyde	x			x				x			x		x				x	
Colophony		x			x			x			x			x			x	
Cobalt chloride			x			x			x			x			x			x
Phthalates			x			x			x			x			x			x

4. Hazard and safety information

Do not inhale vapors during the melting phase. Use caution in case of spilled granular material! Risk of accident by slipping! For further safety information about the product, please refer to the safety datasheet.
The lot numbers of all components should be recorded to ensure traceability and to handle complaints.

Information - 500 g bulk quantity:

Please ensure dry storage to prevent the material from absorbing any moisture. Water vapor resulting from residual moisture during the heating phase of the cartridge in the unit may result in bursting of the cartridge!
Prior to the use, please predry the non-mixed granular material, the integration of foreign substances or contaminated particles must be avoided when filling the cartridges. Different thermoplastic granular materials must not be mixed.

5. Storage and durability

Open package must be protected from moisture. The granular material needs to be stored under dry and clean conditions.

6. Processing / use

Model fabrication:
When processing Bio Dentaplast, bre.flex and Bio XS, the plaster model must be allowed to expand to make up for the volume contraction during the cooling process. Therefore, when fabricating models, Expando Rock (REF 570 0ER0 5) - a special expansion plaster - needs to be used which features different expansion values depending on the concentration of the mixture (see table).
When processing Polyan IC, bre.dentan HP and bre.flex 2nd edition, a formaldehyde-free class IV stone is used for the fabrication of plaster models. Exakto-Rock S (REF 570 0SE5 0 ivory or 570 0SB5 0 white) is particularly suitable; alternatively, Thixo Rock can be used.
Mixing ratios:

Use of special expansion plaster

Material	Model	Expando-Rock	Expando-Sol	Distilled water	Expansion time
Bio Dentaplast	per	100 g	26 ml	0 ml	6 hrs
bre.flex	per	100 g	19 ml	7 ml	6 hrs

Bio XS	per	100 g	3 ml	23 ml	6 hrs

Use of formaldehyde-free class IV plaster

Material	Model	Exakto-Rock S (or Thixo Rock)	Distilled water	Hardening time
bre.dentan HP	per	100 g	20 ml	1 h
Polyan IC	per	100 g	20 ml	1 h
bre.flex 2nd edition	per	100 g	20 ml	1 h

Please invest the finished model into the flask once the total expansion time for the plaster has elapsed.

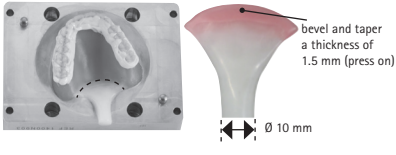
Wax model:

The dimensions used for wax models should be very generous. In other word, clasps and other delicate elements should be made thicker. A modelling wax with a low melting point, e. g. Biotec modelling wax (REF 510 0061 0), is ideal for the boiling out phase with boiling water. As a result, any color residues on the injection-moulded thermoplastic part are avoided.

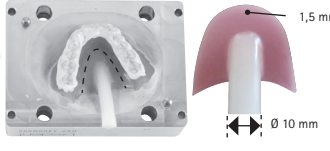
Film sprue:

A film sprue must be attached to the wax model in order to benefit from the outstanding mechanical properties of thermoplastics. Apply this film sprue using a 1.5 mm thick wax plate. Using a 10 mm thick injection moulding channel (REF 430 0172 0), attach the molten thermoplastic directly to the model via the 1.5 mm wax plate.

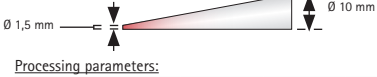
Upper jaw



Lower jaw



Cross-section of injection sprue



Cross-section of injection sprue

Processing parameters:

Investment technique	Material	Set temp. in °C	Heating time minutes	Pressure time seconds	Speed	Force	Flask/ring temperature in °C	Program No. in thermopress 400 version 2.4 / *2.57
Flask	*Polyan IC	265 °C	15 min.	60 sec.	8	145	40 °C	1
	bre.dentan HP	280 °C	7 min.	60 sec.	6	145	40 °C	2
	bre.flex	222 °C	15 min.	90 sec.	6	90	40 °C	3
	bre.flex 2nd edition	280 °C	15 min.	90 sec.	6	165	60 °C	4
	Bio Dentaplast	220 °C	15 min.	120 sec.	6	80	40 °C	5
	Bio XS	380 °C	20 min.	60 sec.	6	95	150 °C	6

Ring	bre.dentan HP	280 °C	7 min.	120 sec.	2	80	40 °C	7
	Bio Denta-plast	220 °C	15 min.	240 sec.	2	60	20 °C	8
	Bio XS	380 °C	20 min.	120 sec.	2	60	150 °C	9

Please adjust the following parameters for compressed air operated injection moulding devices:

Material	Parameter – pressure (force) in bar
Polyan IC	9.5
bre.dentan	9.5
bre.flex	7.5
bre.flex 2nd edition	9.5
Bio Dentaplast	7.5
Bio XS	8

To facilitate opening the halves of the flask and avoid damaging the moulded object, the press-out device and punch (REF 140 0090 4) should be used. Any larger pieces of plaster must be carefully removed from the moulded object using a pneumatic devesting chisel. Fine cross-cut silicone burs (REF S263 QG 60) have proven to be perfectly suitable for finishing and reducing the moulded object.
The special bur set (REF 330 0083 0) is recommended for easier finishing of the thermoplastics.

Polishing

First of all, smooth the structure down using sandpaper with a 280 grain, before evenly smoothing it down with the handpiece using a 400. Then the structure is prepolished with pumice powder and a goat-hair brush (REF 350 0061 0) using the polishing motor without applying any pressure. Complete high gloss polishing with the handpiece using a goat-hair brush (REF 350 0055 0) and the high-gloss polishing paste Abraso-Star K50 (REF 520 0016 1).

7. Cleaning

When using heated cleaning devices (ultrasonic), make sure not to exceed a temperature of 50 °C for the cleaning liquid. Do not use any cleaning agents that contain alcohol or acids.

8. Symbols

8.1 Symbols according to DIN EN ISO 15223-1

REF — Reference numer

LOT — Lot number

Qty — Quantity

Dry storage

Attention!

Manufacturer

8.2 Symbols according to NFPA (USA)

Hazard diamond

8.3 Other symbols

Preheating temperature

Preheating time

Injection speed

Injection force

9. Additional information

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used by dentists, dental technicians and adequately trained dental staff and is intended for the indication described under item 2. The processing parameters described under item 6 must be strictly adhered to in order to avoid material degradation and the possibility of chipping or fracture of the completed restorations. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products. If components of other systems are used, all claims for warranty or compensation are excluded!

Mode d'emploi

F

CE

0483

Système thermopress 400

destiné aux produits

Polyan IC

poly.link IC

Bio Dentaplast

bre.flex / bre.flex 2nd edition

bre.dentan HP

Bio XS

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

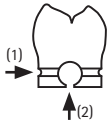
Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit

Les produits cités ci-dessus sont des résines thermoplastiques que l'on peut mettre en œuvre avec l'appareil d'injection de résine „thermopress 400" de la Société bredent. Les paramètres de mise en œuvre nécessaires pour une qualité reproductible sont sauvegardés dans l'appareil thermopress 400.
Ces résines dites thermoplastes sont disponibles en différentes teintes. Pour tous les thermoplastes il s'agit de résines biocompatibles à partir desquelles, selon le thermoplaste utilisé, on peut fabriquer des restaurations dentaires

adjointes ou conjointes, exemptes de métaux. Les indications autorisées en prothèse dentaire sont énumérées dans le tableau figurant au paragraphe 2. Ces thermoplastes sont disponibles sous forme de granulés dans des cartouches en aluminium à prédosage avec différentes quantités ou en tant que produit en vrac.

2. Indications en prothèse dentaire



Rétentions mécaniques:
Pour une cohésion sûre entre la dent prothétique et la base de la prothèse il faut sabler les surfaces de contact de toutes les dents artificielles avec de l'oxyde d'aluminium de 110 µm. Dans la zone du collet il faut meuler une rainure périphérique (1) et poser des rétentions mécaniques en contre-dépouille (2) (voir croquis).
Des extensions haut de gamme ou des réparations se font sous forme de rebasages selon le procédé de projection (rétention). En tant qu'option il y a possibilité avec Polyan IC de procéder à des réparations avec des produits polymérisant à froid à base de PMMA, par ex. uni.lign. et pour bre.dentan HP avec top.lign professional.

Produit	Restaurations adjointes/amovo-inamovibles	conjointes	Informations complémentaires
Polyan IC (PMMA) Dur/rigide	Bases de prothèses pour les prothèses complètes et partielles ainsi que des restaurations implanto-portées, gouttières, selles en résines, simples appareils ODF (tel que par ex. le Bionator)	Non recommandées	**Teintes:** transparent comme le verre, rose 1, rose 2, rose 3, rose 4 veiné et rose 5. Afin d'assurer une cohésion sûre entre la dent prothétique et le matériau de base Polyan IC, il faut en plus des rétentions mécaniques appliquées aux dents (rainures), les conditionner avec notre adhésif spécial poly.link IC [REF polylnk5] et l'utiliser selon son mode d'emploi. Après avoir terminé le procédé de coulée par injection, laisser la cuvette refroidir à température ambiante au moins 30 minutes et ensuite démouler prudemment.
Bio Dentaplast (Polyoxyméthylène, POM/Acetal) semi-flexible	Bases injectées de modèles télescopes à crochets et attachements, gouttières (technique Snap-On)	Non recommandées	**Teintes:** A1, A2, A3, B2, B3
bre.flex (Polyamide/Nylon) flexible	Bases injectées de modèles télescopes à crochets et attachements, prothèses partielles et complètes, gouttières, protections pour le sport	Non recommandées	**Teintes:** translucide, rose 1, rose 2, rose 3, teinte dentaire B
bre.flex 2nd edition (Polyamide/Nylon) semi-flexible	Bases injectées de modèles télescopes à crochets et prothèses partielles et complètes, gouttières	Non recommandées	**Teintes:** transparent comme le verre, rose 2, rose veiné

bre.dentan HP (PMMA) dur/ rigide	Technique des gouttières	Technique des couronnes et bridges provisoires	**Teinte dentaire:** A (*A2), B (*A3/*B2), C (*C2/*D3)
Bio XS (PEEK) dur/ semi flexible	Non recommandées	Télescopes primaires, couronnes unitaires, bridges à trois éléments avec un élément de bridge au maximum	**Teinte:** crème

* Correspond approx. aux teintes dentaires Vita

Recommandations générales pour la préparation correcte des dents en résine à l'ancrage dans des matériaux thermoplastiques

Mesures	** **Polyan IC**		**bre.dentan HP**	**bre.flex**	**bre.flex 2nd edition**	**Bio Denta-plast**	**BioXS**
	poly.link IC	**visio.link**	**visio.link**	**visio.link**	**visio.link**	**visio.link**	**visio. link**
*Cohésion chimique entre la dent prothétique et le matériau de la base	✓	-	-	-	-	-	-
Augmentation de la cohésion micro-rétentive avec le matéri-au de la base	-	✓	-	-	-	✓	✓
Rétentions mécaniques nécessaires	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

* Pas de cohésion chimique du matériau de base avec le matériau de la base (rebasage)

** Pour l'esthétique rouge-blanc avec crea.lign il suffit de sabler avec du 110 µm et de conditionner avec visio.link (système visio.lign) sur le matériau de la base, le Polyan IC.

3. Contre-indications en prothèse dentaire

Polyan IC	Eléments de sustentation tels que : crochets dentaires, attachements, télescopes, couronnes & bridges
Bio Dentaplast	Couronnes & bridges (fixes)
bre.flex / bre.flex 2nd edition	Couronnes & bridges
bre.dentan HP	Eléments de sustentation tels que: crochets dentaires, attachements, télescopes
Bio XS	Implants

Dans le cas où il y aurait des doutes sur des intolérances, le produit ne doit être utilisé qu'après des examens anti-allergiques et lorsqu'il est établi qu'il n'y a pas de présence d'allergie.
Spécimens de matériau pour patients allergiques

Spécimen de matériau	REF	Teinte	Unité d'emballage	Type
Polyan IC	99250PIC	transparent	1 pièce	PMMA
Polyan IC	99250PI1	rose 1	1 pièce	PMMA
Polyan IC	99250PI2	rose 2	1 pièce	PMMA
Polyan IC	99250PI3	rose 3	1 pièce	PMMA
Polyan IC	99250PI4	rose 4	1 pièce	PMMA
Polyan IC	99250PI5	rose 5	1 pièce	PMMA
bre.flex	992503F1	translucide	1 pièce	Polyamide
bre.flex	992503F0	rose 1	1 pièce	Polyamide
bre.flex	992503F3	rose 2	1 pièce	Polyamide
bre.flex	992503F4	rose 3	1 pièce	Polyamide
bre.flex	992503F2	B	1 pièce	Polyamide
bre.flex 2nd edition	99253EF8	transparent	1 pièce	Polyamide
bre.flex 2nd edition	99253EF7	rose 2	1 pièce	Polyamide
bre.flex 2nd edition	99253EF6	rose veiné	1 pièce	Polyamide
Bio Dentaplast	99250BA1	A 1	1 pièce	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BA2	A 2	1 pièce	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BA3	A 3	1 pièce	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BB2	B 2	1 pièce	Acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BB3	B 3	1 pièce	Acetal (POM)

Matériaux Thermopress – possibles substances allergènes

Les indications ci-dessous sont faites sous réserve et reposent simplement sur une estimation professionnelle. Elles ne sont pas basées sur des résultats d'analyse de nos fabricants de matières premières et fournisseurs. Dans le cas de doutes sur des intolérances contre une des substances citées, le produit ne doit être utilisé qu'après un examen anti-allergique préalable.

Le type de polymère pourrait être présent sous forme de traces	**Polyan IC** PMMA (polymethylmethacrylat)			**bre.dentan HP** PMMA (polymethylmethacrylat)			**bre.flex** PA (Polyamide/ Nylon)			**bre.flex 2nd edition** PA (Polyamide/ Nylon)			**Bio Dentaplast** POM Polyoxymethylen			**BIO XS** PEEK (Polyetheretherketon)		
	oui	non	a.i.	oui	non	a.i.	oui	non	a.i.	oui	non	a.i.	oui	non	a.i.	oui	non	a.i.
Méthacrylate de méthyle	x			x				x			x			x			x	
Diméthacrylate d'éthylène glycol (EDGMA)		x			x			x			x			x			x	
Triethylenglycol-dimtha- crylat (TEGDMA)		x			x			x			x			x			x	
Urethandioldimetha-crylat (UDMA)		x			x			x			x			x			x	
BIS-GMA (Bisphenol A- Dimethacrylat) 2,2-Bis-(2-Hydroxy-3-methacryloxy-propoxy)- phenyl) propan		x			x			x			x			x			x	
Butandioldimetha-crylat (BDDMA)		x			x			x			x			x			x	
2-Hydroxyethylmetacrylat (HEMA)		x			x			x			x			x			x	
Campherchinon		x			x			x			x			x			x	
Benzoylperoxid (BPO)			x			x		x			x			x			x	
Dimethyl - p -Toluidin		x			x			x			x			x			x	
N,N-Bis 2-Hhydroxyethyl)-p-Toluidin		x			x			x			x			x			x	
N,N-D4T: N,N-Dimethyl-4 toludin		x			x			x			x			x			x	
Hydroxymethoxy-benzophenon		x			x			x			x			x			x	
Hydrochinone			x			x		x			x			x				x
Hydrochinonmo-nomethy- lether (HQME)	x			x				x			x			x			x	
Butyl-Hydroxy-Toluol (BHT, DBPC)			x			x		x			x			x			x	
Formaldéhyde	x			x				x			x		x				x	
Colophane		x			x			x			x			x			x	
Chlorure de cobalt			x			x			x			x			x			x
Phthalates			x			x			x			x			x			x

a.i.: aucune indication

4. Dangers et consignes de sécurite

Ne pas respirer les vapeurs durant la phase de la fusion. Prudence quand des granulés sont éparpillés! Danger d'accident en glissant ! Pour de plus amples recommandations de sécurité, veuillez-vous référer à la fiche des données de sécurité.

Les numéros de lot de toutes les pièces utilisées doivent être documentés pour assurer la traçabilité et pouvoir exercer des droits de réclamation.

Recommandation pour le matériau en vrac de 500 g:

Nous vous prions de veiller à bien stocker le matériau au sec afin que le matériau ne puisse pas s'humidifier. La vapeur qui pourrait se développer à la suite d'humidité résiduelle durant la phase de réchauffement peut provoquer un éclatement de la cartouche dans l'appareil!

Avant leur emploi, faire sécher les granulés au moins deux heures à une température de 80 °C.

Pour conserver la bonne qualité des granulés, veiller à ne pas introduire de matières étrangères ou d'impuretés quand vous remplissez vous-mêmes les cartouches. Ne pas mélanger différents types de granulés thermoplastiques entre eux!

5. Consignes de stockage et date de péremption

Protéger l'emballage entamé contre l'humidité. Stocker les granulés à un endroit propre et sec.

6. Mise en œuvre / Utilisation

Confection du modèle:

Durant la mise en œuvre de Bio Dentaplast, bre.flex et Bio XS il faut compenser la contraction du volume durant le processus de refroidissement par l'expansion du modèle en plâtre. C'est la raison pour laquelle il faut utiliser un plâtre spécial lors de la confection du modèle, Expando-Rock (REF 570 0ER0 5) lequel – selon les concentrations de son mélange – forme des valeurs d'expansion différentes (voir tableau).

Pour Polyan IC, bre.dentan HP et bre.flex 2nd edition on utilise un plâtre exempt de formaldéhyde de la classe IV pour la confection des modèles en plâtre. Tout particulièrement bien appropriés sont Exakto-Rock S [REF 570 0SE 50 (ivoire) ou 570 0SB50 (blanc], alternativement on peut utiliser Thixo Rock.

Rapports de mélange:

Utilisation de plâtre spécial à expansion

Matériau	Modèle	Expando-Rock	Expando-Sol	Eau distillée	Durée de l'expansion
Bio Dentaplast	pro	100 g	26 ml	0 ml	6 heures
bre.flex	pro	100 g	19 ml	7 ml	6 heures
Bio XS	pro	100 g	3 ml	23 ml	6 heures

Utilisation de plâtre exempt de formaldéhyde la classe IV

Matériau	Modèle	Exakto-Rock S (alternative Thixo Rock)	Eau distillée	Temps de prise
bre.dentan HP	pro	100 g	20 ml	1 heure
Polyan IC	pro	100 g	20 ml	1 heure
bre.flex 2nd edition	pro	100 g	20 ml	1 heure

Mettre la maquette terminée seulement après la fin de durée totale d'expansion du plâtre en revêtement dans la cuvette.

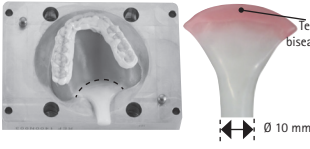
Maquette en cire

Les maquettes en cire doivent être dimensionnées très généreusement, c'est-à-dire les crochets ou autres éléments fins doivent être de conception plus épaisse. Une cire de sculptage à point de fusion bas, par ex. la cire de sculptage Biotec (REF 510 0061 0) est parfaitement appropriée pour l'ébouillantage (eau bouillante). Ainsi on évite des résidus de couleur sur la pièce en thermoplaste produite par le système d'injection.

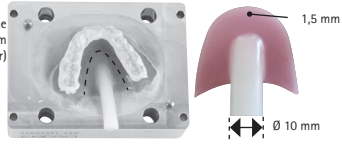
Fixation du film

Pour atteindre les excellentes propriétés mécaniques des thermoplastes, il faut fixer un film à la maquette en cire. Ce film est mis en place à l'aide d'une plaque de cire de 1,5 mm d'épaisseur. En partant d'une tige de coulée en matière plastique de 10 mm d'épaisseur (REF 430 0172 0) on fixe le thermoplaste fondu sur la plaque en cire de 1,5 mm directement sur la maquette.

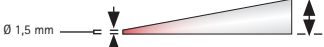
Maxillaire supérieur



Maxillaire inférieur



Diamètre du canal d'injection



Diamètre du canal d'injection

Paramètres de mise en œuvre:

Technique de mise en revêtement	Matériau	Température de consigne en °C	Temps de chauffage en minutes	Temps sous pression en secondes	Speed	Puissance	Température de la cuvette / cylindre en °C	N° du programme dans le thermopress 400 Version 2.4/*2.57
Cuvette	*Polyan IC	265 °C	15 min.	60 sec.	8	145	40 °C	1
	bre.dentan HP	280 °C	7 min.	60 sec.	6	145	40 °C	2
	bre.flex	222 °C	15 min.	90 sec.	6	90	40 °C	3
	bre.flex 2nd edition	280 °C	15 min.	90 sec.	6	165	60 °C	4
	Bio Dentaplast	220 °C	15 min.	120 sec.	6	80	40 °C	5
	Bio XS	380 °C	20 min.	60 sec.	6	95	150 °C	6
Cylindre	bre.dentan HP	280 °C	7 min.	120 sec.	2	80	40 °C	7
	Bio Dentaplast	220 °C	15 min.	240 sec.	2	60	20 °C	8
	Bio XS	380 °C	20 min.	120 sec.	2	60	150 °C	9

Pour les appareils d'injection sous vide fonctionnant à l'air comprimé, veuillez procéder aux réglages suivants sur l'appareil:

Matériau	Réglage de la pression (puissance) en bars
Polyan IC	9,5
bre.dentan	9,5
bre.flex	7,5
bre.flex 2nd edition	9,5
Bio Dentaplast	7,5

Bio XS	8

Pour faciliter l'ouverture des moitiés de cuvettes et éviter des dommages de l'objet injecté, il est recommandé d'utiliser le châssis de démoulage et le fouloir (REF 140 0090 4). Enlever prudemment les grosses parts de plâtre de l'objet injecté à l'aide d'un burin de démouflage. Des fraises à silicone à denture croisée (REF S 263 QG 60) ont prouvé leur efficacité dans le dégrossissage et la réduction d'objets injectés.
Pour bien faciliter le dégrossissage des thermoplastes, nous recommandons le kit de fraises spéciales (REF 330 0083 0).
Polissage:
Tout d'abord l'infrastructure est lissée régulièrement à l'aide de la pièce à main avec du papier émeri à grain 280 et ensuite avec du papier 400. Ensuite l'infrastructure est pré-polie avec de la poudre de ponce et une brossette en poils de chèvre (REF 350 0061 0) sur le moteur à polir sans exercer de pression. Le polissage haute brillance est terminé avec la pièce à main en utilisant une brossette à poils de chèvre (REF 350 0055 0) et la pâte à polir haute brillance Abraso-Star K50 (REF 520 0016 1).

7. Nettoyage

Pour les appareils de nettoyage à chauffage (ultrasons) il faut veiller à ce que le liquide de nettoyage ne dépasse pas une température de 50 °C. Ne pas utiliser de produits de nettoyage contenant de l'alcool ou des acides.

8. Symboles utilisés

8.1 Symboles utilisés selon DIN EN ISO 15223-1

REF — N° de l'article

LOT — N° du lot

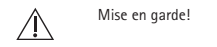
Qty — Quantité

A stocker au sec

Mise en garde!

Fabricant

8.2 Symboles selon NFPA (USA)



Losange de danger

8.3 Autres symboles

Température de préchauffage

Durée du préchauffage

Vitesse d'injection

Puissance d'injection

9. Divers

Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Ce produit doit uniquement être utilisé par des chirurgiens-dentistes et prothésistes et du personnel formé dans ce domaine et pour les indications décrites au paragraphe 2. Les paramètres de mise en œuvre décrits au paragraphe 6 doivent être observés très strictement pour que le matériau ne subisse pas de dégradation. Dans le cas contraire, il se pourrait que des écaillements se produisent sur l'ouvrage terminé ou même qu'il y ait fracture.

L'utilisateur est lui-même responsable pour l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur la mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Toute indemnisation éventuelle se limitera exclusivement à la valeur de nos produits. Au cas où des composants étrangers au système devaient être utilisés, toute garantie ou indemnisation sera exclue.

I
CE
0483

Istruzioni per l'uso

Sistema thermopress 400

Prodotti

Polyan IC

poly.link IC

Bio Dentaplast

bre.flex / bre.flex 2nd edition

bre.dentan HP

Bio XS

Leggere attentamente le istruzioni d'uso prima di utilizzare il prodotto!

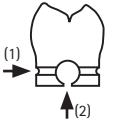
Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodotto

I prodotti sopra citati sono resine termoplastiche, che possono essere lavorate con l'apparecchio ad iniezione „thermopress 400" della ditta bredent. I parametri di lavorazione necessari per garantire una qualità riproducibile sono stati imposta nell'apparecchio thermopress 400.

Questi cosiddetti materiali termoplastici sono disponibili in diversi colori. Tutti i materiali termoplastici sono resine biocompatibili con le quali, a seconda del tipo di materiale termoplastico utilizzato, è possibile realizzare una protesi rimovibile o fissa, priva di metalli. Nella tabella presente al paragrafo 2, potete trovare le indicazioni odontotecniche certificate. Questi materiali termoplastici sono disponibili sottoforma di granulato, in cartucce di alluminio predosate, con differenti capacità.

2. Indicazioni odontotecniche



Ritenzioni meccaniche:

Per un'adesione sicura tra i denti protesici e la base della protesi è necessario sabbiare tutte le superfici di contatto di tutti i denti preconfezionati con biossido di alluminio da 110 µm. Sul perimetro del tallone del dente viene realizzata una scanalatura (1). In caso di spazio insufficiente e qualora la zona del tallone del dente subisse una maggiore asportazione, è consigliabile nella zona del tallone del dente creare una zona ritentiva di sottosquadro (vedere disegno).

Estensioni di pregiato valore qualitativo o riparazioni vengono eseguite con ribasature grazie al processo ad iniezione (ritentivo). In alternativa con Polyan IC vi è la possibilità di eseguire riparazioni con materiali polimerizzabili a freddo, a base di PMMA, comunemente in commercio, p.es. uni.lign. e per bre.dentan HP con top.lign professional.

Prodotto	Rimovibile/amovibile	Fissa	Ulteriori informazioni
Polyan IC (PMMA) duro/ rigido	Basi protesiche per protesi parziali e totali, nonchè per protesi a supporto implantare, bite, selle in resina, semplici apparecchi ortodontici (come p.es. Bionator)	Non consigliato	**Colori:** trasparente, rosa 1, rosa 2, rosa 3, rosa 4 venato e rosa 5. Per garantire un'adesione sicura tra il dente protesico e Polyan IC è necessario applicare sui denti delle ritenzioni meccaniche (coulisse). Inoltre lo speciale adesivo poly.link IC [REF polylnk5] deve essere utilizzato seguendo le corrispondenti istruzioni d'uso. Al termine del processo d'iniezione lasciare raffreddare il cilindro a temperatura ambiente per min. 30 minuti e poi estrarre dallo stampo con prudenza.
Bio Dentaplast (Poliossimetilene, POM/resina acetalica) semiflessibile	Basi per protesi con ganci, con attacchi e con telescopiche, bite (Tecnica Snap-On)	Non consigliato	**Colori:** A1, A2, A3, B2, B3
bre.flex (Poliammide/ Nylon) flessibile	Basi per protesi con ganci flessibili, con attacchi e con telescopiche, protesi parziali e totali, bite, paradenti sportivi	Non consigliato	**Colori:** traslucente, rosa 1, Rosa 2, rosa 3, colore dentale B
bre.flex 2nd edition (Poliammide/ Nylon) semiflessibile	Basi per protesi con ganci, con attacchi e con telescopiche, protesi parziali e totali, bite	Non consigliato	**Colori:** trasparente, rosa 2, rosa venato
bre.dentan HP (PMMA) duro/rigido	Tecnica per la realizzazione di bite	Ponti e corone come provvisori a lungo termine	**Colori:** A (*A2), B (*A3/*B2), C (*C2/*D3)
Bio XS (PEEK) duro/semiflessibile	Non consigliato	Telescopiche primarie corone singole, costruzioni di ponti con max. 3 elementi	**Colori:** crema

*Corrispondono indicativamente ai colori della scala Vita.

Indicazioni generali per una corretta preparazione dei denti protesici per il fissaggio nei materiali termoplastici

Consigli per la lavorazione:	** Polyan IC		bre.dentan HP	bre.flex	bre.flex 2nd edition	Bio Denta-plast	BioXS
	poly.link IC	visio.link	visio.link	visio.link	visio.link	visio.link	visio. link
*Adesione chimica tra i denti protesici e i materiali per basi protesiche	✓	-	-	-	-	-	-
Aumento dell'adesione microritentiva sul materiale per basi	-	✓	-	-	-	✓	✓
Ritenzioni meccaniche necessarie	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

* Nessuna adesione chimica del materiale per basi protesiche sul materiale per basi protesiche (ribasatura)!
**Per l'estetica bianca e rosa con crea.lign, è sufficiente sabbiare il materiale base Polyan IC con 110µm di biossido di allluminio e condizionare con visio.link (Sistema visio.lign).

3. Contronindicazioni odontotecniche

Polyan IC	Elementi di tenuta come: ganci dentali, attacchi, telescopiche, ponti & corone
Bio Dentaplast	Ponti & corone (fissi)
bre.flex / bre.flex 2nd edition	Ponti & corone
bre.dentan HP	Elementi di tenuta come: ganci dentali, attacchi, telescopiche
Bio XS	Impianti

In caso di sospetto di intolleranza, questi prodotti devono essere utilizzati solo previo controllo allergologico e successiva attestazione dell'assenza di eventuali allergie.
Campioni prova dei materiali per soggetti allergici

Campioni prova	REF	Colore	Conf.	Tipo
Polyan IC	99250PIC	trasparente	1 pz.	PMMA
Polyan IC	99250PI1	rosa 1	1 pz.	PMMA
Polyan IC	99250PI2	rosa 2	1 pz.	PMMA
Polyan IC	99250PI3	rosa 3	1 pz.	PMMA
Polyan IC	99250PI4	rosa 4	1 pz.	PMMA
Polyan IC	99250PI5	rosa 5	1 pz.	PMMA
bre.flex	992503F1	traslucente	1 pz.	Poliammide

bre.flex	992503F0	rosa 1	1 pz.	Poliammide
bre.flex	992503F3	rosa 2	1 pz.	Poliammide
bre.flex	992503F4	rosa 3	1 pz.	Poliammide
bre.flex	992503F2	B	1 pz.	Poliammide
bre.flex 2nd edition	99253EF8	trasparente	1 pz.	Poliammide
bre.flex 2nd edition	99253EF7	rosa 2	1 pz.	Poliammide
bre.flex 2nd edition	99253EF6	rosa venato	1 pz.	Poliammide
Bio Dentaplast	99250BA1	A 1	1 pz.	Resina acetalica (POM)
Bio Dentaplast	99250BA2	A 2	1 pz.	Resina acetalica (POM)
Bio Dentaplast	99250BB2	B 2	1 pz.	Resina acetalica (POM)
Bio Dentaplast	99250BB3	B 3	1 pz.	Resina acetalica (POM)

Materiali Thermopress– sostanze allergeniche

I seguenti dati sono riservati e si basano solo su una valutazione professionale. Non si basano su risultati di analisi o dati forniti dai nostri produttori o fornitori di materie prime. In caso di sospetto di allergia verso una delle sostanze qui sotto elencate, il relativo prodotto può essere utilizzato solo previo controllo allergologico.

Possono essere presenti tracce di uno di questi tipi di polimeri:	**Polyan IC** PMMA (Polimetilmetacrilato)			**bre.dentan HP** PMMA (Polimetilmetacrilato)			**bre.flex** PA (Poliammide/ Nylon)			**bre.flex 2nd edition** PA (Poliammide / Nylon)			**Bio Dentaplast** POM Poliossimetilene			**BIO XS** PEEK (Polietereterchetone)		
	si	no	non noto	si	no	non noto	si	no	non noto	si	no	non noto	si	no	non noto	si	no	non noto
Metilmetacrilato	x			x				x			x			x			x	
Etilenglicole dimetacrilato (EDGMA)		x			x			x			x			x			x	
Trietilene glicole dimetacrilato (TEGDMA)		x			x			x			x			x			x	
Dimetacrilato di uretano (UDMA)		x			x			x			x			x			x	
BIS-GMA (Bisfenolo A- Dimetacrilato) 2,2-Bis-(2-Idrossi-3-metacrilossi-propossi)- fenile) propano		x			x			x			x			x			x	
Butandiolo dimetacrilato (BDDMA)		x			x			x			x			x			x	
2-Idrossietil-metacrilato (HEMA)		x			x			x			x			x			x	
Canforochinone		x			x			x			x			x			x	

Perossido di benzoile (BPO)			x			x		x			x			x			x	
Dimetil - p -toluidina		x			x			x			x			x			x	
N,N-Bis (2-Idrossie-til)-p- toluidina		x			x			x			x			x			x	
N,N-D4T: N,N-Dimetil-4 toluidina		x			x			x			x			x			x	
Idrossimetossibenzo-fe-none		x			x			x			x			x			x	
Idrochinone			x			x		x			x			x				x
Idrochinone mono-metil- etere (HQME)	x			x				x			x			x			x	
Butilidrossitoluene (BHT, DBPC)			x			x		x			x			x			x	
Formaldeide	x			x				x			x		x				x	
Colofonia		x			x			x			x			x			x	
Cloruro di cobalto			x			x			x			x			x			x
Ftalato			x			x			x			x			x			x

4. Avvertenze sui pericoli e consigli per la sicurezza

Non respirare i vapori che si sviluppano durante la fase di riscaldamento. Fare attenzione, qualora il granulato venga versato per terra! Pericolo di scivolamento! Per le altre avvertenze sul prodotto consultare la scheda di sicurezza.
Tutti i numeri di lotto di tutti i componenti devono essere documentati a garanzia della rintracciabilità ed in caso di reclami.

Consiglio per merce in granuli da 500 g:

Conservare in un luogo asciutto, in modo che il materiale non sia soggetto ad umidità. L'umidità che resta nella cartuccia e che sviluppa vapore acqueo nell'apparecchio, durante la fase di preriscaldo, può portare allo scoppio delle cartucce! Prima dell'uso far asciugare il granulato ad una temperatura di 80 °C per almeno 2 ore.
Per garantire una qualità costante del granulato, non introdurre additivi o far penetrare impurità durante il riempimento delle cartucce. I materiali termoplastici in granuli non possono essere miscelati tra loro!

5. Avvertenze per la conservazione e la durata del prodotto

Proteggere le confezioni già aperte dall'umidità. Il granulato deve essere conservato in un luogo pulito ed asciutto.

6. Lavorazione /Applicazione

Realizzazione del modello:

Nella lavorazione di Bio Dentaplast, bre.flex e Bio XS, durante il processo di raffreddamento, è necessario compensare la contrazione del volume con l'espansione del modello in gesso. Nel realizzare il modello si deve perciò utilizzare lo speciale gesso ad espansione controllata Expando-Rock (REF 570 0ER0 5), che in base alla concentrazione della miscelazione crea differenti valori d'espansione (vedere tabella).
Con Polyan IC, bre.dentan HP e bre.flex 2nd edition, per realizzare i modelli in gesso, viene utilizzato un gesso di classe IV privo di formaldeide. Particolarmente indicati sono i gessi Exakto-Rock S [REF 570 0SE 50 (avorio) o 570 0SB50 (bianco)], o in alternativa può essere utilizzato il gesso Thixo Rock.

Rapporti di miscelazione:

Utilizzo dello speciale gesso ad espansione controllata

Materiale	Modelli	Expando-Rock	Expando-Sol	Acqua distillata	Tempo di expansione
Bio Dentaplast	pro	100 g	26 ml	0 ml	6 ore
bre.flex	pro	100 g	19 ml	7 ml	6 ore
Bio XS	pro	100 g	3 ml	23 ml	6 ore

Utilizzo di un gesso di classe IV privo di formaldeide

Materiale	Modelli	Exakto-Rock S (in alternativa Thixo Rock)	Acqua distillata	Tempo di indurimento
bre.dentan HP	pro	100 g	20 ml	1 ora
Polyan IC	pro	100 g	20 ml	1 ora
bre.flex 2nd edition	pro	100 g	20 ml	1 ora

Al termine del tempo totale d'espansione del gesso mettere la modellazione ultimata in rivestimento nel cilindro.

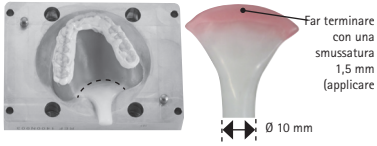
Modellazione in cera:

Le modellazioni in cera dovrebbero essere sovradimensionate, ovvero i ganci ed altri elementi delicati dovrebbero essere ricoperti con uno strato più spesso. Per la sbollentatura in acqua bollente è particolarmente indicata una cera da modellazione a basso punto di fusione, p.es. la cera Biotec (REF 510 0061 0). Si previene in tal modo il deposito di residui di colore sul manufatto in materiale termoplastico iniettato.

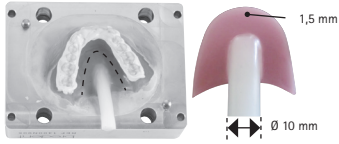
Imperneatura con pellicola:

Per garantire le eccezionali proprietà meccaniche delle resine termoplastiche, è necessario applicare un'imperneatura a pellicola sulla modellazione in cera. Quest'imperneatura a pellicola viene avvolta da una base in cera con uno spessore di 1,5 mm. Uscendo da un canale di colata dello spessore di 10 mm (REF 430 0172 0), il materiale termoplastico, fuso sulla base in cera da 1,5 mm, viene fissato direttamente alla modellazione.

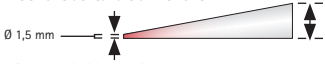
Arcata superiore



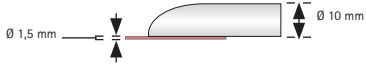
Arcata inferiore



Sezione del canale d'iniezione



Sezione del canale d'iniezione



Parametri di lavorazione:

Messa in rivesti-mento	Materiale	Temp. prestab. in °C	Tempo di riscald. in min.	Tempo di manteni-mento in pressione in Sec.	Velocità d'iniezio-ne	Forza	Temp. cilindro in °C	Programmi thermo-press 400 Versione 2.4/*2.57
Cilindro	*Polyan IC	265 °C	15 min.	60 sec.	8	145	40 °C	1
	bre.dentan HP	280 °C	7 min.	60 sec.	6	145	40 °C	2
	bre.flex	222 °C	15 min.	90 sec.	6	90	40 °C	3
	bre.flex 2nd edition	280 °C	15 min.	90 sec.	6	165	60 °C	4
	Bio Denta-plast	220 °C	15 min.	120 sec.	6	80	40 °C	5
	Bio XS	380 °C	20 min.	60 sec.	6	95	150 °C	6
Muffola	bre.dentan HP	280 °C	7 min.	120 sec.	2	80	40 °C	7
	Bio Dentaplast	220 °C	15 min.	240 sec.	2	60	20 °C	8
	Bio XS	380 °C	20 min.	120 sec.	2	60	150 °C	9

Per apparecchi che funzionano ad aria compressa regolare la pressione sull'apparecchio come segue:

Materiale	Impostazione pressione (forza) in bar
Polyan IC	9,5
bre.dentan	9,5
bre.flex	7,5
bre.flex 2nd edition	9,5
Bio Dentaplast	7,5
Bio XS	8

Per facilitare l'apertura delle due metà della muffola ed evitare di danneggiare il manufatto, è necessario utilizzare il telaio per smuffolatura e punzone (REF 140 00 904). Eliminare con molta cautela i residui di gesso dal manufatto, utilizzando uno scalpello pneumatico. Le frese a taglio incrociato fine per silicone (REF S 263 QG 60) hanno dato buoni risultati per la rifinitura e la riduzione del manufatto.
Per facilitare notevolmente la rifinitura dei materiali termoplastici, si consiglia di utilizzare lo speciale set di frese (REF 330 0083 0).
Lucidatura
Levigare in modo uniforme la costruzione una prima volta con carta vetrata 280 ed una seconda volta con carta vetrata 400. Successivamente la costruzione viene prelucidata con la lucidatrice, senza esercitare pressione ed utilizzando polvere di pietra pomice ed una spazzola in pelo di capra (REF 350 0061 0). La lucidatura a specchio viene eseguita con il micromotore, utilizzando una spazzola in pelo di capra (REF 350 0055 0) e la pasta per lucidatura a specchio Abraso-Star K50 (REF 520 0016 1).

7. Pulizia

Se si utilizzano apparecchi di pulizia a riscaldamento (ultrasuoni) si deve fare attenzione, che il liquido non superi una temperatura di 50° C. Non utilizzare alcol o detergenti acidi.

8. Simboli utilizzati

8.1 Simboli utilizzati in base alla norma DIN EN ISO 15223-1

REF — Codice articolo

LOT — Numero di lotto

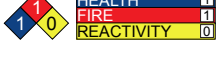
Qty — Quantità

Conservare in un luogo asciutto

Attenzione!

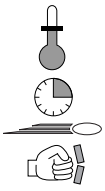
Produttore

8.2 Simboli in base alla normativa NFPA (USA)



Diamante di fuoco

8.3 Altri simboli



Temperatura di preriscaldo

Tempo di preriscaldo

Velocità d'iniezione

Forza d'iniezione

9. Ulteriori avvertenze

Queste istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e sulle nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo da odontoiatri, odontotecnici o personale opportunamente addestrato in base alle indicazioni descritte al punto 2. I parametri di lavorazione descritti al paragrafo 6 devono essere rispettati, poiché altrimenti il materiale potrebbe degradarsi, con la possibilità che possano formarsi crepe o fratture sui lavori ultimati.
L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per risultati non conformi, poichè non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti. Se si utilizzano componenti di altri sistemi, si esclude ogni forma di garanza o pretesa di risarcimento!

Folleto de instrucciones

E

CE

0483

Sistema thermopress 400

aplicable a los productos

Polyan IC

poly.link IC

Bio Dentaplast

bre.flex / bre.flex 2nd edition

bre.dentan HP

Bio XS

Leggere attentamente le istruzioni d'uso prima di utilizzare il prodotto!

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

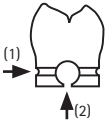
1. Descrizione del prodotto

I prodotti sopra citati sono resine termoplastiche, che possono essere lavorate con l'apparecchio ad iniezione „thermopress 400" della ditta bredent. I parametri di lavorazione necessari per garantire una qualità riproducibile sono stati imposta nell'apparecchio thermopress 400.
Questi cosiddetti materiali termoplastici sono disponibili in diversi colori. Tutti i materiali termoplastici sono resine biocompatibili con le quali, a seconda del tipo di materiale termoplastico utilizzato, è possibile realizzare una protesi rimovibile o fissa, priva di metalli. Nella tabella presente al paragrafo 2, potete trovare le indicazioni odontotecniche

certificate. Questi materiali termoplastici sono disponibili sottoforma di granulato, in cartucce di alluminio predosate, con differenti capacità.

2. Indicazioni odontotecniche

Retenciones mecánicas:



Para que la unión entre el diente protésico y la base protésica sea segura deben arenarse todos los dientes prefabricados prefabricados en sus superficies de contacto con óxido de aluminio de grano de 110 µm. En la región del
cuello dental es necesario fresar una ranura perimetral (1) y en basal una retención mecánica (2) (véase el dibujo).
Mediante el rebasado con el procedimiento de inyección (retentivo) se obtiene ampliaciones o reparaciones de gran calidad.
En el caso del Polyan IC existe opcionalmente la posibilidad de efectuar reparaciones con polimerizados en frío habituales en el mercado con base de PMMA, como por ejemplo uni.lign; en el caso de bre. dentan HP se realiza con top.lign professional.

Producto	Extraíble/extraíble condicionalmente	Fijo	Información adicional
Polyan IC (PMMA) duro/rígido	Bases de prótesis para prótesis totales y parciales, así como para sustitutos dentales implantosoportados, férulas, montajes de resina, aparatos de ortodoncia sencillos (p. ej. Bionator)	No recomendado	**Colores:** transparente, rosa 1, rosa 2, rosa 3, rosa 4 veteado y rosa 5. Para garantizar una unión por adhesión segura entre el diente protésico y el material de la base Polyan IC, debería acondicionarse los dientes además de dotarles de retenciones mecánicas (ranuras) con nuestro agente adhesivo poly.link IC [REF polylnk5], utilizándolo según indican sus instrucciones de uso. Dejar enfriar la cubeta durante al menos 30 minutos a temperatura ambiente después del proceso de colado con inyección y luego desmoldar con cuidado.
Bio Dentaplast (polioximetileno, POM/acetal) semiflexible	Bases inyectables para modelo de ganchos, ataches y telescopios, férulas (técnica Snap-On)	No recomendado	**Colores:** A1, A2, A3, B2, B3
bre.flex (poliamida/nylon) flexibel	Bases inyectables de ganchos, ataches y telescópicas, prótesis parciales y totales, férulas, protectores para deportistas	No recomendado	Colores: translúcido, rosa 1, Rosa 2, rosa 3, color diente B
bre.flex 2nd edition (poliamida/nylon) semiflexible	Bases inyectables de ganchos, ataches y telescópicas, prótesis parciales y totales, férulas	No recomendado	**Colores:** transparente, rosa 2, rosa veteado

bre.dentan HP (PMMA) duro/rígido	Técnica de férulas	Construcciones provisionales de coronas y puentes	**Color dental:** A (*A2), B (*A3/*B2), C (*C2/*D3)
Bio XS (PEEK) duro/semiflexible	No recomendado	Telescopios primarios, coronas individuales, puentes de tres elementos con máximo un elemento de puente	**Color:** crema

*Se corresponde aproximadamente con los colores dentales Vita.

Medidas	** **Polyan IC**		**bre.dentan HP**	**bre.flex**	**bre.flex 2nd edition**	**Bio Dentaplast**	**BioXS**
	poly.link IC	**visio.link**	**visio.link**	**visio.link**	**visio.link**	**visio.link**	**visio.link**
* Unión química por adhesión de diente protésico con el material de la base	✓	-	-	-	-	-	-
Aumento de la unión microrretentiva por adhesión con el material de la base	-	✓	-	-	-	✓	✓
Se requiere retenciones mecánicas	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

* Sin unión química por adhesión de material base con el material de la base (rebasado).
**Para la estética ROJA y blanca con crea.lign es suficiente realizar el arenado con grano de 110µm y el acondicionado con visio.link (sistema visio.lign) sobre el material de bases Polyan IC

3. Contraindicaciones técnico dentales

Polyan IC	Elementos de fijación tales como: ganchos, ataches, telescópicos, coronas y puentes
Bio Dentaplast	Coronas y puentes (fijos)
bre.flex / bre.flex 2nd edition	Coronas y puentes
bre.dentan HP	Elementos de fijación tales como: ganchos, ataches, telescópicos
Bio XS	Implantes

En caso de sospecha de intolerancia sólo se aplicará este producto tras haber realizado las pruebas alergológicas pertinentes y haber demostrado la inexistencia de una alergia.

Muestras de material para alérgicos

Muestra de material	REF	Color	Contenido	Tipo
Polyan IC	99250PIC	transparente	1 unidad	PMMA
Polyan IC	99250PI1	rosa 1	1 unidad	PMMA
Polyan IC	99250PI2	rosa 2	1 unidad	PMMA
Polyan IC	99250PI3	rosa 3	1 unidad	PMMA
Polyan IC	99250PI4	rosa 4	1 unidad	PMMA
Polyan IC	99250PI5	rosa 5	1 unidad	PMMA
bre.flex	992503F1	translúcido	1 unidad	poliamida
bre.flex	992503F0	rosa 1	1 unidad	poliamida
bre.flex	992503F3	rosa 2	1 unidad	poliamida
bre.flex	992503F4	rosa 3	1 unidad	poliamida
bre.flex	992503F2	B	1 unidad	poliamida
bre.flex 2nd edition	99253EF8	transparente	1 unidad	poliamida
bre.flex 2nd edition	99253EF7	rosa 2	1 unidad	poliamida
bre.flex 2nd edition	99253EF6	rosa veteado	1 unidad	poliamida
Bio Dentaplast	99250BA1	A 1	1 unidad	acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BA2	A 2	1 unidad	acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BA3	A 3	1 unidad	acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BB2	B 2	1 unidad	acetal (POM)
Bio Dentaplast	99250BB3	B 3	1 unidad	acetal (POM)

Materiales Thermopress: Sustancias que pueden resultar alérgenas

Los siguientes datos no son vinculantes y se basan exclusivamente en una estimación de especialistas. No están fundamentados en resultados de análisis ni datos de nuestros fabricantes de materias primas ni proveedores. En caso de sospecha de alergia a alguna de las sustancias indicadas en la lista sólo podrá usarse el material tras una comprobación alergológica.

Puede encontrarse trazas del tipo de polímero:	**Polyan IC** PMMA (Polimetilmetacrilato)			**bre.dentan HP** PMMA (Polimetil metacrilato)			**bre.flex** PA (Poliamida/ nylon)			**bre.flex 2nd edition** PA (Poliamida/ nylon)			**Bio Dentaplast** POM Polioxi metileno			**BIO XS** PEEK (Poliéter éter cetona)		
	sí	no	s.d.	sí	no	s.d.	sí	no	s.d.	sí	no	s.d.	sí	no	s.d.	sí	no	s.d.
Metil metacrilato	x			x				x			x			x			x	
Dimetacrilato e etilenoglicol (EDGMA)		x			x			x			x			x			x	
Dimetacrilato de trietilenoglicol (TEGDMA)		x			x			x			x			x			x	

Dimetacrilato de uretano (UDMA)		x			x			x			x			x			x	
BIS-GMA (Dimetacrilato de bisfenol A) 2,2-Bis-(2-Hidroxi-3-metacriloxipropoxilfenil) propano		x			x			x			x			x			x	
Dimetacrilato de butanodiol (BDDMA)		x			x			x			x			x			x	
2-Hidroxietilmetacrilato (HEMA)		x			x			x			x			x			x	
Canforquinona		x			x			x			x			x			x	
Peróxido de benzoílo (BPO			x			x		x			x			x			x	
Dimetil-p-toluidina		x			x			x			x			x			x	
N,N-Bis(2-hidroxietil)-p- toluidina		x			x			x			x			x			x	
N,N-D4T: N,N-dimetil-4 toludina		x			x			x			x			x			x	
Hidro metoxi benzofenona		x			x			x			x			x			x	
Hidroquinona			x			x		x			x			x				x
Hidroquinona monometil éter (HQME)	x			x				x			x			x			x	
Butil-hidroxitolueno (BHT, DBPC)			x			x		x			x			x			x	
Formaldehído	x			x				x			x		x				x	
Colofonio		x			x			x			x			x			x	
Cloruro de cobalto			x			x			x			x			x				x
Ftalatos			x			x			x			x			x				x

4. Riesgos e indicaciones para la seguridad

No inhalar los vapores que emanan durante la fase de fundición. Cuidado si se desparrama el granulado, pues existirá riesgo de accidente por resbalamiento. Consultar otras indicaciones para la seguridad al usar este producto en la hoja de datos de seguridad.

Debe estar documentado el número de lote de todas las piezas utilizadas para garantizar su seguimiento y el derecho de reclamación.

Indicación para el envase del producto a granel de 500 g:

Procure que el almacenamiento sea en un lugar seco para que el material no pueda verse afectado por la humedad. El vapor de agua que se produce durante la fase de calentamiento del cartucho dentro del equipo puede hacer explotar el cartucho.

Por favor, antes de su uso dejar secar al menos durante 2 horas a 80 °C el granulado de tipo puro.

Para garantizar la calidad del granulado de forma continua no deben mezclarse cuerpos extraños ni suciedad al realizar el autollenado del cartucho. No debe mezclarse granulado de diferentes tipos de termoplásticos.

5. Indicaciones para la conservación y el almacenamiento

Proteger de la humedad los envases abiertos. El granulado debe guardarse en lugar limpio y seco.

6. Procesamiento / Aplicación

Confección de modelos:

En el procesamiento de Bio Dentaplast, bre.flex y Bio XS debe compensarse la contracción del volumen que se produce durante el proceso de enfriamiento con la expansión del modelo de escayola. Por ello es necesario para la fabricación de modelos usar la escayola de expansión especial Expando-Rock (REF 570 0ER0 5), la cual ofrece diferentes valores de expansión según la concentración del producto en la mezcla (ver la tabla).

En el caso de Polyan IC, bre.dentan HP y bre.flex 2nd edition se utiliza una escayola de clase IV libre de formaldehído para la construcción de modelos de escayola. Resultan especialmente adecuadas Exakto-Rock S [REF 570 0SE5 0 (marfil) o 570 0SB5 0 (blanca)], de forma altenativa puede usarse Thixo Rock.

Relación de la mezcla:

Utilización de escayolas de expansión especial

Material	Modelo	Expando-Rock	Expando-Sol	Agua destilada	Tiempo de expansión
Bio Dentaplast	pro	100 g	26 ml	0 ml	6 horas
bre.flex	pro	100 g	19 ml	7 ml	6 horas
Bio XS	pro	100 g	3 ml	23 ml	6 horas

Utilización de escayolas de clae IV libres de formaldehído

Material	Modelo	Exakto-Rock S (alternativamente Thixo Rock)	Agua destilada	Tiempo de fraguado
bre.dentan HP	pro	100 g	20 ml	1 hora
Polyan IC	pro	100 g	20 ml	1 hora
bre.flex 2nd edition	pro	100 g	20 ml	1 hora

Rogamos no introducir el modelado terminado en la cubeta hasta que no haya finalizado el tiempo completo de expansión de la escayola.

Modelado de cera:

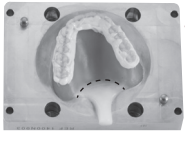
Los modelados de cera deberán sobredimensionarse generosamente, es decir, se deberá engrosar los ganchos y demás elementos gráciles. Una cera de modelado con un punto de fundición bajo como, por ejemplo, la cera para modelar Biotec (REF 510 0061 0) es ideal para escaldar con agua hirviendo. De este modo se evitan los restos de color sobre las piezas inyectadas de termoplástico.

Colocación de bebederos en forma de abanico:

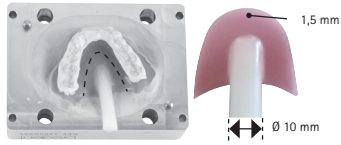
Para obtener las excelentes propiedades mecánicas que ofrecen de los termoplásticos debe colocarse los bebederos en forma de abanico en el modelado de cera. La colocación de los bebederos en forma de abanico se realiza con una placa de cera de un grosor de 1,5 mm. Tomando un bebedero para el colado de resina con un grosor de 10 mm (REF 430 0172 0) se fija el termoplástico fundido por encima de la plancha de cera de 1,5 mm directamente al modelado.

Parámetros de procesamiento:

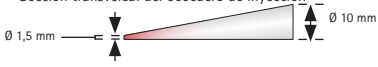
Maxilar



Mandíbula



Sección transversal del bebedero de inyeccion



Sección transversal del bebedero de inyeccion

Parámetros de procesamiento:

Técnica de revestimiento	Material	Temperatura consigna en °C	Tiempo de calentamiento en minutos	Tiempo de la aplicación de presión en segundos	Velocidad	Fuerza	Temperatura de la cubeta / mufla en °C	Puesto del programa en el thermopress 400 Versión 2.4/*2.57
Cubeta	*Polyan IC	265 °C	15 min.	60 s	8	145	40 °C	1
	bre.dentan HP	280 °C	7 min.	60 s	6	145	40 °C	2
	bre.flex	222 °C	15 min.	90 s	6	90	40 °C	3
	bre.flex 2nd edition	280 °C	15 min.	90 s	6	165	60 °C	4
	Bio Dentaplast	220 °C	15 min.	120 s	6	80	40 °C	5
	Bio XS	380 °C	20 min.	60 s	6	95	150 °C	6
Mufla	bre.dentan HP	280 °C	7 min.	120 s	2	80	40 °C	7
	Bio Dentaplast	220 °C	15 min.	240 s	2	60	20 °C	8
	Bio XS	380 °C	20 min.	120 s	2	60	150 °C	9

Los equipos de colado con inyección que trabajan con aire comprimido deberán ajustar de la forma indicada a continuación:

Material	Ajuste de la presión (fuerza) en bar
Polyan IC	9,5
bre.dentan	9,5
bre.flex	7,5
bre.flex 2nd edition	9,5
Bio Dentaplast	7,5
Bio XS	8

Extracción y acabados:
Para que resulte más fácil abrir las dos mitades de la cubeta y evitar daños en el objeto inyectado se recomienda usar el marco de extracción y el troquel (REF 140 0090 4). Los trozos grandes de escayola deben eliminarse con cuidado del objeto inyectado con un cincel neumático. Las fresas para silicona con dentado fino cruzado (REF S 263 QG 60) dan resultados óptimos en los trabajos de terminación y reducción del objeto inyectado. Para facilitar considerablemente los trabajos de acabado de los termoplásticos se recomienda usar el conjunto especial de fresas (REF 330 0083 0).
Pulir:
En primer lugar se alisa la construcción con papel de lija de grano 280, y en un segundo paso con papel de grano 400 de forma regular con la pieza de mano. A continuación se realiza el pulido previo de la construcción con polvo de piedra pómez y un cepillo de pelo de cabra (REF 350 0061 0) en el motor pulidor sin ejercer presión. Para acabar se realiza el pulido de gran brillo con la pieza de mano usando un cepillo de pelo de cabra (REF 350 0055 0) y aplicando la pasta para abrillantado intenso Abraso-Star K50 (REF 520 0016 1).

7. Limpieza

Al usar equipos de limpieza con calor (ultrasonidos) hay que procurar que el líquido de limpieza no supere la temperatura de 50 °C. No utilizar productos de limpieza que contengan alcohol o ácido.

8. Símbolos utilizados

8.1 Símbolos utilizado según DIN EN ISO 15223-1

Referencia del artículo

Número de lote

Cantidad

Conservar en lugar seco

Atención!

Fabricante

8.2 Símbolos según NFPA (EE.UU.)

diamante peligroso

8.3 Otros símbolos

Temperatura de precalentamiento

Tiempo de precalentamiento

Velocidad de inyección

Fuerza de inyección

9. Otras observaciones

Estas instrucciones de uso se corresponden con el estado actual de la técnica y nuestra propia experiencia. Este producto sólo puede ser utilizado por odontólogos, técnicos dentales y personal cualificado con formación específica y para las indicaciones descritas en el punto 2. Debe aplicarse los parámetros de trabajo especificados en el punto 6, pues de lo contrario se puede degradar el material. Si esto ocurre, puede producirse desconchamiento o rotura en los trabajos acabados.
El usuario es el único responsable de la aplicación del producto. El fabricante no se responsabiliza de los resultados fallidos, ya que no participa en el procesamiento. El derecho a indemnización por posibles daños y perjuicios se limita exclusivamente al valor comercial de nuestros productos. Si se usa componentes ajenos al sistema quedará excluido cualquier derecho de garantía o compensación.